

## ⑫ 公開特許公報(A)

昭63-34107

⑤ Int. Cl.<sup>4</sup> 識別記号 庁内整理番号 ⑬ 公開 昭和63年(1988)2月13日  
 B 29 C 39/10 7722-4F  
 39/22 7722-4F  
 // B 29 L 31:30 4F 審査請求 未請求 発明の数 1 (全5頁)

⑭ 発明の名称 グラスランのコーナー部成形方法

⑯ 特 願 昭61-177410

⑰ 出 願 昭61(1986)7月28日

⑱ 発 明 者 大 野 友 久 栃木県真岡市松山町8番1 鬼怒川ゴム工業株式会社真岡工場内  
 ⑱ 発 明 者 蓬 田 武 夫 栃木県真岡市松山町8番1 鬼怒川ゴム工業株式会社真岡工場内  
 ⑱ 発 明 者 山 口 利 昭 千葉県千葉市長沼町330番地 鬼怒川ゴム工業株式会社内  
 ⑲ 出 願 人 鬼怒川ゴム工業株式会 千葉県千葉市長沼町330番地  
 社  
 ⑲ 代 理 人 弁理士 志賀 富士弥 外2名

## 明 細 書

方法に関する。

## 1. 発明の名称

従来の技術

グラスランのコーナー部成形方法

従来グラスランの成形方法としては、第4、5

## 2. 特許請求の範囲

図に示したものが提案されている(特開昭59-6

(1) 長尺状のゴム製グラスランを押し出し成形し、該グラスランを屈曲してコーナー部を形成するとともに、該コーナー部の外周に切欠部を設け、該切欠部に熱可塑性樹脂を充填するグラスランの成形方法において、前記切欠部の切断面を波状に成形し、該切欠部の相対向する側壁に、複数の長尺片を間欠的に成形したことを特徴とするグラスランのコーナー部成形方法。

7035号公報参照)。すなわちグラスラン1は、第4図に明示したように両側壁2、2と、該両側壁2、2間に延在するベース壁3とを有し、前記側壁2、2の先端部には、図示しないドアガラスの両側面に密接するリップ4、4が設けられている。そして前記グラスラン1にコーナー部を形成するに際しては、まず同図に示したように両側壁2、2とベース壁3に及ぶ切片5を切除して切欠部6を成形する。次に第5図に明示したようにコーナー部に応じた屈曲形状であつて溝7を有する下型8及び前記溝7に嵌合する突条9と両側突縁

## 3. 発明の詳細な説明

産業上の利用分野

本発明は、ゴム製グラスランのコーナー部成形、

10, 10とを有する中子型11を用い、第6図(A)に示したように中子型11の突縁10, 10にグラスラン1の両側壁2, 2切除後に残余している切り残し部12, 12に係合させる。しかる後にこの中子型11を前記突縁9を溝7に嵌合させて下型8に組み付け、図示しない上型を覆設した後、前記切欠部6に熱可塑性樹脂を注入し冷却硬化させる。これによつて第7図に示したようにコーナー部13が熱可塑性樹脂14で成形されたグラスラン1が成形されるのである。

#### 発明が解決しようとする問題点

しかしながらこのような従来のグラスラン成形方法においては、第4図に示したように、ベース壁3とともに両側壁2, 2を長尺方向に沿つて直線状に切欠するとともに、該両側壁2, 2はコー

供するものである。

#### 問題点を解決するための手段

前記問題点を解決するために本発明にあつては、長尺状のゴム製グラスランを押し出し成形し、該グラスランを屈曲してコーナー部を形成するとともに、該コーナー部の外周に切欠部を設け、該切欠部に熱可塑性樹脂を充填するグラスランの成形方法において、前記切欠部の切断面を波状に成形し、該切欠部の相対向する側壁に、複数の長尺片を設けるようにしてある。

#### 作 用

前記構成において、前記切欠部の相対向する側壁には、複数の長尺片が設けられていることから、該長尺片が金型の所定部位に係合することによつてグラスランは正規位置にセットされ、充填され

ナー部13成形時の追従性を向上させるべく幅方向においてより広範囲に切除する必要があることから、前記切り残し部12は必然的に幅方向において短小な形状となる。このため前述のように熱可塑性樹脂14注入時には、中子型11の突縁10, 10に、切り残し部12, 12に係合させる(第6図(A)参照)必要があるにもかかわらず、第6図(B)に示したように突縁10, 10より切り残し部12, 12が容易に脱落してしまい、コーナー部13成形時に、切り残し部12, 12と熱可塑性樹脂14の接合面間に接合不良が生ずるおそれがあつた。

本発明はこのような従来の実情に鑑みてなされたものであり、前記問題点を解決するとともに、熱可塑性樹脂14の接合強度をも向上させることを可能にしたグラスランのコーナー部成形方法を提

た熱可塑性樹脂と誤差なく接合する。しかも前記長尺片は間欠的に成形されていることから、屈曲時におけるコーナー部形状に容易に追従するとともに、切欠部の切断面が波状であることから熱可塑性樹脂との接合面積が増加し、接合強度も向上するのである。特に脱落しやすい断面の場合は、コーナーの頂点に長尺片が位置する様に切欠くとき良い。

#### 実施例

以下本発明の一実施例について図面に従つて説明する。すなわち第1図に示したようにグラスラン1はゴム製であつて両側壁2, 2と該両側壁2, 2間に延在するベース壁3とを有し、前記側壁2, 2の先端部には、リップ4, 4が設けられた形状であつて、押し出し成形により長尺状に成形

される。そしてこのグラスラン1にコーナー部を成形する際には、まず同図に示したように両側壁2、2とベース壁3に及ぶ切片5を切除して切欠部6を成形する。このとき、両側壁2、2の長尺方向における切断面を波状に成形すると、これによつて相対向する側壁2、2には、複数の長尺片15…が間欠的に成形される。次に第2図(A)に示した如く、前記切欠部6においてグラスラン1を屈曲すると、前記長尺片15…は間欠的に成形されていることから、屈曲時の妨げとなるようなことはなく、切欠部6は支障なくコーナー部13の形状に追従して撓み変形する。そしてこのグラスラン1を前記中子型11にセットすると、第3図に示したように、長尺片15が中子型11の突縁10に密接係合し、中子型11との適正な嵌合状態が得られる。

片を間欠的に成形するようにした。よつて切欠部に熱可塑性樹脂を充填する際、前記長尺片を金型の所定部位に密接係合することによつて、グラスランコーナー部の金型からの脱落を防止することができる。よつて熱可塑性樹脂は、誤差なく切欠部内に充填され、適正に切欠部に熱可塑性樹脂が接合された製品を得ること可能となる。しかも前記長尺片は間欠的に成形されていることから、コーナー部成形時の屈曲に支障なく追従し得るとともに、波形の切断面と熱可塑性樹脂の接合面積の増加に伴つて、接合強度の向上を図ることも可能にするものである。

#### 4. 図面の簡単な説明

第1図は本発明の一実施例に係るグラスランの斜視説明図、第2図(A)、(B)は同グラスランを屈曲

したがつてこの中子型11を第5図に示した下型8に組み付けた後図外の上型を覆設して熱可塑性樹脂14の注人を行なうと、該熱可塑性樹脂14は、適正に切欠部6内に充填され、接合誤差なく切欠部6周縁と接合する。しかも両側壁2、2の長尺方向における切断面が波形であることから、該切断面と熱可塑性樹脂14との接合面積が増大し、接合強度の向上を図ることができるのである。また、第2図(B)に示すように長尺片15のうちコーナー部の頂部に対応する長尺片15'を長くすることにより、接合強度をさらに向上させることができる。

#### 発明の効果

以上説明したように本発明は、グラスランのコーナー部に成形される切欠部の切断面を波状に成形し、該切欠部の相対向する側壁に、複数の長尺

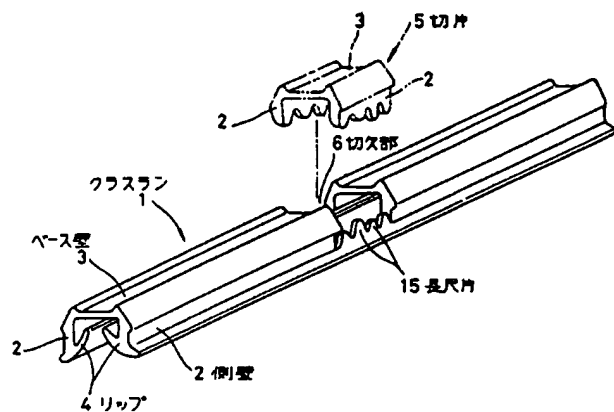
した状態を示す斜視図、第3図は同グラスランの第5図VI-VI線に相当する断面図、第4図は従来の成形方法におけるグラスランの切欠部成形状態を示す斜視図、第5図は従来のグラスランのコーナー部成形時の状態を示す分解斜視図、第6図(A)、(B)は第5図VI-VI線に相当するグラスランと中子型の係合状態を示す断面図、第7図はコーナー部成形後のグラスランを示す斜視図である。

1…グラスラン、2…側壁、3…ベース壁、4…リップ、6…切欠部、15…長尺片。

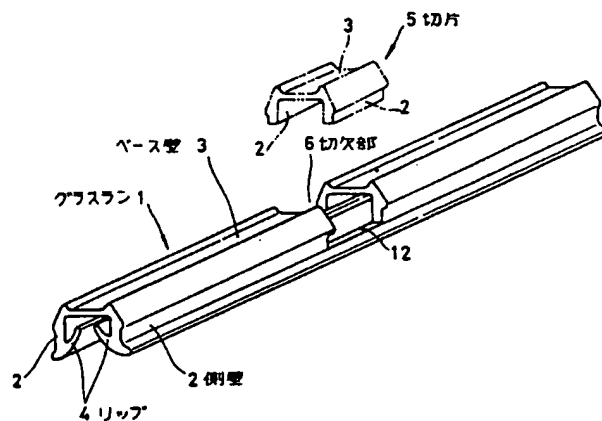
代理人 志 賀 富 士 弥  
外 2 名



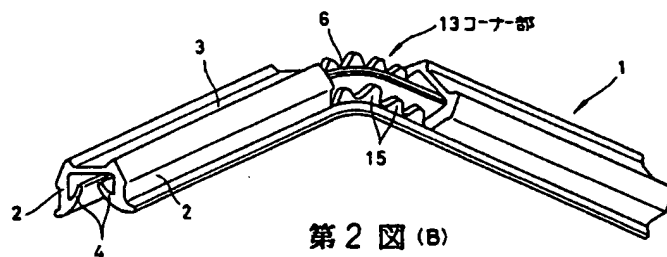
第1図



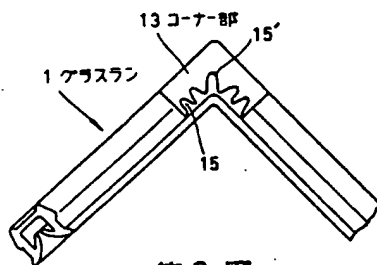
第4図



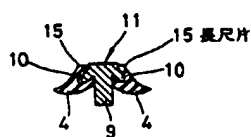
第2図(A)



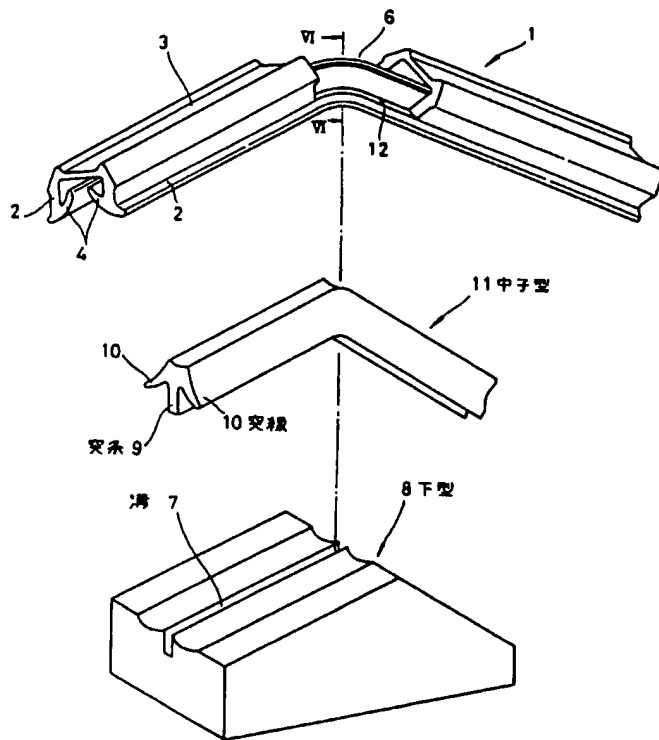
第2図(B)



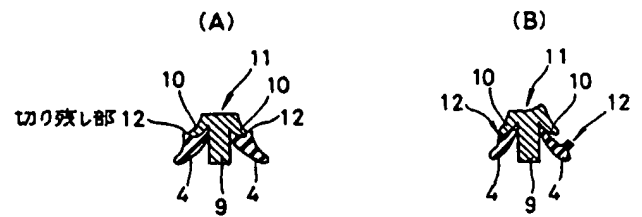
第3図



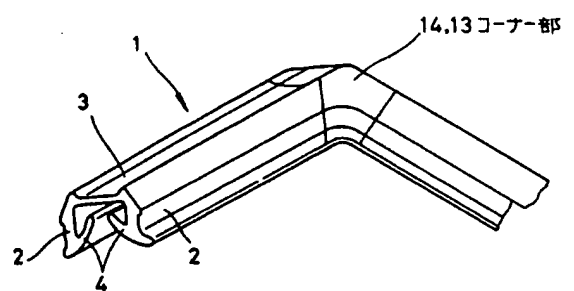
第5図



第6図



第7図



CLIPPEDIMAGE= JP363034107A  
PAT-NO: JP363034107A  
DOCUMENT-IDENTIFIER: JP 63034107 A  
TITLE: METHOD FOR MOLDING CORNER PART OF GLASS RANDING

PUBN-DATE: February 13, 1988

INVENTOR-INFORMATION:

NAME

ONO, TOMOHISA

YOMOGIDA, TAKEO

YAMAGUCHI, TOSHIAKI

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME

KINUGAWA RUBBER IND CO LTD

COUNTRY

N/A

APPL-NO: JP61177410

APPL-DATE: July 28, 1986

INT-CL (IPC): B29C039/10; B29C039/22

US-CL-CURRENT: 264/250, 264/259

ABSTRACT:

PURPOSE: To obtain a product, to the notched part of which thermoplastic resin is properly bonded, and consequently to improve the bonding strength of the thermoplastic resin by a method wherein the cut area of the notched part to be formed at the corner part of a glass randing is shaped in wavy form so as to intermittently form a plurality of lengthy pieces to the side walls opposing to each other at the notched part.

CONSTITUTION: When a corner part is intended to be formed in a glass randing 1, a notched part 6 is shaped by cutting off a slice 5 ranging over both side walls 2 and 2 and a base wall 3. when the cut area in the direction of continuous length of each of both the side walls 2 and 2 is shaped in wavy form, a plurality of lengthy pieces 15... are intermittently formed to the side walls 2 and 2 opposing to each other. Next, when the glass randing 1 is bent at the notched part 6, the notched part 6 is smoothly

deformed in  
deflection along the form of a corner part 13. After that, when  
the glass  
ranging 1 is set to a core 11, the lengthy pieces 15 closely  
engage with the  
projected edges 10 of the core 11 so as to obtain proper fitting  
condition  
between the core 11 and the continuous pieces. Accordingly,  
after the core 11  
is assembled to a bottom force, the bottom force is covered by a  
top force and  
thermoplastic resin is poured between forces so as to bond the  
resin with the  
peripheral edges of the notched part 6 with no bonding error.

COPYRIGHT: (C)1988, JPO&Japio